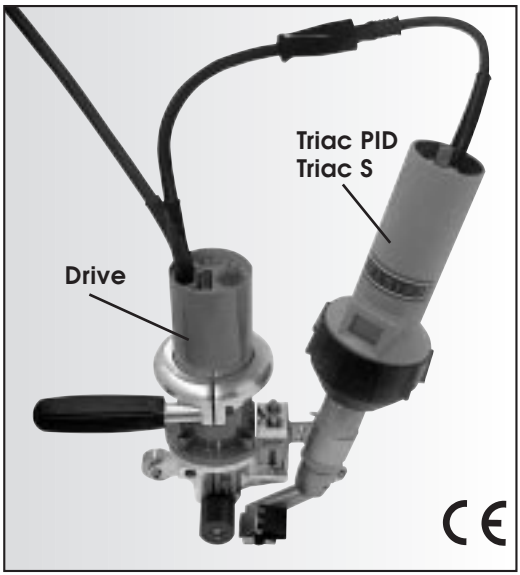
LEISTER Drive

Leister TriacDrive: leer detenidamente las instrucciones de funcionamiento de Triac PID o Triac S y Drive antes del uso y guardarlas para referencia adicional

APLICACIÓN

LEISTER TriacDrive consta de:

– Unidad de accionamiento
– Soplante de aire caliente, TRIAC PID o TRIAC S
– Vehículo de soporte
– Rodillo de presión
– Tobera de soldadura de solape
– Manivela de guía



- Con la unidad de accionamiento, Drive, la soldadura a solapa se simplifica utilizando el aparato compacto TriacDrive , especialmente para la construcción de cubiertas y túneles.
- El aparato de soldadura semi-automático de solapa, TriacDrive, es adecuado para uso vertical y horizontal.
- Soldadura de termoplásticos así como de elastoplastos de capa única en forma de:
  – Geomembranas
  – Folios
  – Barras de agua
  – Telas revestidas

LEISTER Process Technologies, Riedstrasse, CH-6060 Sarnen / Suiza
Tel. +41 41 662 74 74 Fax +41 41 662 74 16 www.leister.com sales@leister.com

ADVERTENCIA TriacDrive

Peligro de muerte Desenchufar el aparato antes de abrirlo, puesto que se exponen componentes y conexiones que conducen tensión.

Peligro de incendio y de explosión en caso de uso incorrecto de los aparatos de aire caliente, especialmente en la proximidad de materiales combustibles y gases explosivos.

Peligro de quemaduras! No tocar el tubo del calentador ni la tobera cuando estén calientes. Dejar que se enfríe el aparato. No dirigir el chorro de aire caliente hacia personas o animales.

Conectar solamente el aparato en una **caja de enchufe con conductor de protección de toma de tierra.** ¡Es peligrosa cualquier interrupción del conductor de protección dentro o fuera del aparato!
¡Utilizar solamente cable de prolongación con conductor de protección de toma de tierra!

PRECAUCIÓN TriacDrive

La **tensión nominal** indicada en el aparato debe coincidir con la tensión de red.

Para la protección de las personas se recomienda encarecidamente que el aparato esté conectado a un **RCCB** (Disyuntor de Circuito de Corriente Residual) cuando se utilice el aparato a pie de obra.

El aparato **debe funcionar bajo observación.**
El calor puede llegar a materiales combustibles, que se encuentran fuera del alcance de la vista.

Proteger el aparato **de la humedad y la lluvia.**

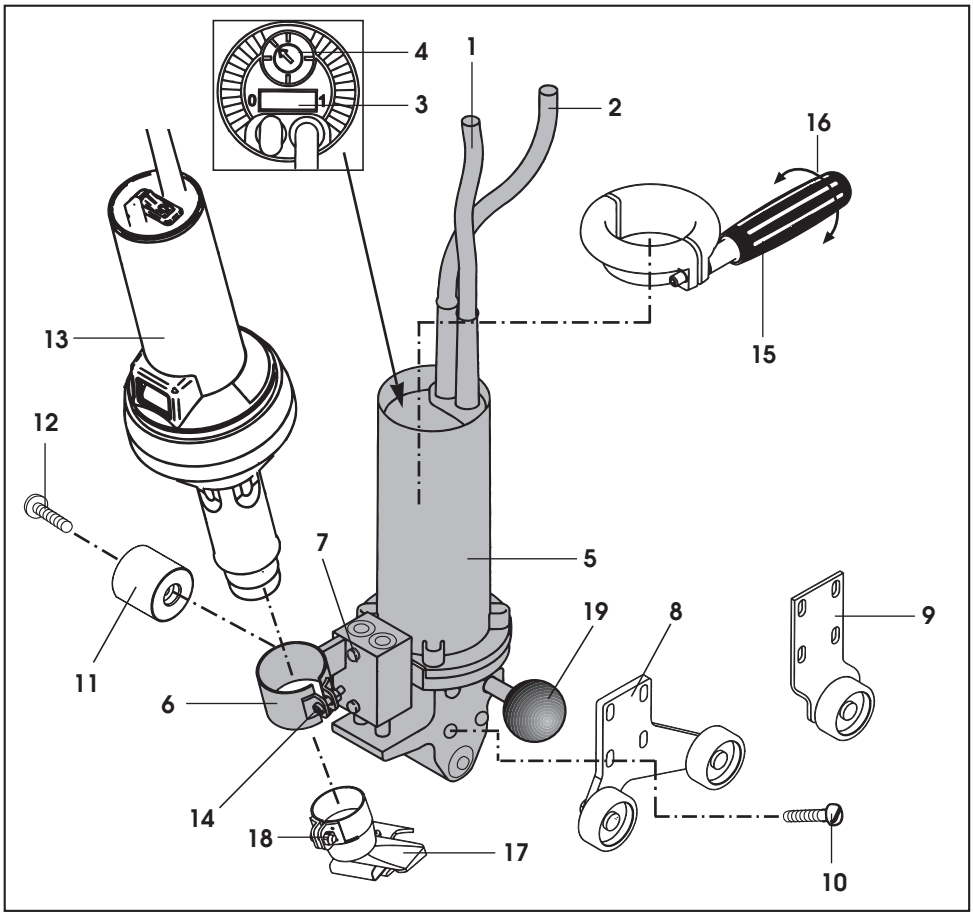
SIGNOS DE PRUEBA

DATOS TÉCNICOS

Clase de protección I Certificado **CCA**

Tipo		**Drive**
Tensión	**V~**	230 120
Potencia	**W**	100 100
Frecuencia	**Hz**	50/60
Velocidad accionamiento	**m/min.**	0.5 – 3 continua
Dimensiones	**mm**	250 × 165 × 88, manivela ø 63
Peso	**kg**	2.3 con cable de 3 m

La tensión de red no puede conmutarse!
Para datos técnicos del soplante de aire caliente, hacer referencia a las instrucciones de funcionamiento de Triac PID o Triac S!



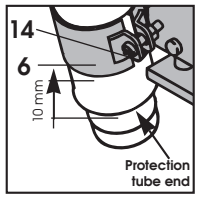
1. Enchufe cable de la red
2. Acoplamiento cable de la red
3. Conmutador de red
4. Potenciómetro para velocidad soldadura
5. Unidad de accionamiento
6. Soporte para soplante aire caliente
7. Dos tornillos ajuste para soporte
8. Vehículo de soporte doble
9. Vehículo de soporte individual
10. Cuatro tornillos fijación para vehículo de soporte
11. Rodillo de presión
12. Tornillo fijación para rodillo de presión
13. Soplante aire caliente TriacPID o TriacS
14. Tornillo fijación para soplante de aire caliente
15. Manivela de guía
16. Tornillo fijación para manivela
17. Tobera de soldadura de solape
18. Tornillo fijación para tobera de soldadura de solape
19. Barra de alojamiento del aparato

Para descripción del soplante de aire caliente, hacer referencia a las instrucciones de Triac PID o Triac S.

Condición de funcionamiento

- Montar el rodillo de presión, tobera, manivela y vehículo de soporte según se requiera.
- **Accesorios de montaje**
  - Empujar la **manivela (15)** sobre la **unidad de accionamiento (5)** hasta el ajuste requerido. Fijar la **manivela (15)** haciendo girar el **tornillo de fijación por la manivela (16)** en el sentido de las agujas del reloj.
  - Montar el **vehículo de soporte doble (8)** o el **vehículo de soporte individual (9)** sobre la **unidad de accionamiento (5)** utilizando los **cuatro tornillos para vehículo de soporte (10).**
  - Montar el **rodillo de presión (11)** utilizando el **tornillo de fijación (12).**
  - Empujar el **soplante de aire caliente, Triac PID o Triac S (13)** en el soporte para **soplante de aire caliente (6).**
    El soplante de aire caliente debe empujarse de manera que la distancia entre el extremo del tubo protector y el **soporte para el soplante de aire caliente (6)** es de 10 mm (ver Detalle A).
  - Apretar el **tornillo de fijación (14).**
  - Empujar la **tobera de soldadura de solape (17).**

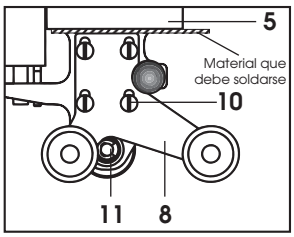
Detalle A



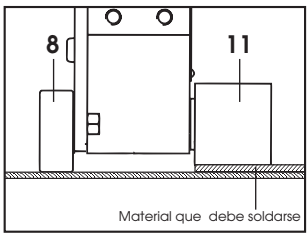
- **Ajustar el vehículo de soporte al espesor del material** (Detalle B).
  - Aflojar los **cuatro tornillos de fijación para el vehículo de soporte (10).**
  - Alimentar una pequeña sección del material que debe soldarse entre **la unidad de accionamiento (5)** y el **vehículo de soporte doble (8)** o el **vehículo de soporte individual (9).**
  - Mover el **vehículo de soporte doble (8)** o el **vehículo de soporte individual (9)** hasta el material que debe solarse.
  - Apretar los **cuatro tornillos de fijación para el vehículo de soporte (10).**
  - Retirar el material a soldar.
  - Retirar el ajuste previo (ver Detalle C).

- **Ajustar la tobera de soldadura de solape** (Detalle D).
  - Alinear la **tobera de soldadura de solape (17)** paralela al **rodillo de presión (11).**
  - Apretar el **tornillo de fijación para tobera de soldadura de solape (18).**
  - Aflojar los **tornillos de ajuste para el soporte (7).**
  - Alinear la **tobera de soldadura de solape (17)** paralela al material que debe soldarse moviendo el **soplante de aire caliente (13)** (Detalle F). Con el fin de evitar los problemas de soldadura, **el vehículo de soporte doble (8)** o el **vehículo de soporte individual (9)** y el rodillo de presión deben colocarse junto con el material que debe soldarse.
  - Apretar los **tornillos de ajuste para el soporte (7).**

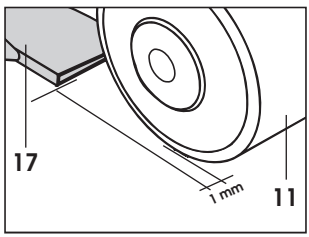
Detalle B



Detalle C

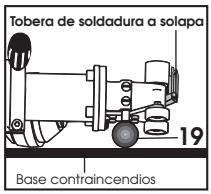


Detalle D



Preparación de la Soldadura

- Conectar el aparato a la red
- Colocar el **soplante de aire caliente, Triac PID o Triac S (13)** en posición de reposo (Detalle E)
- Poner en marcha el soplante de aire caliente LEISTER Triac PID o Triac S (ver las instrucciones de funcionamiento separadas):
  – Ajustar la temperatura por medio de un potenciómetro
  – Conectar el conmutador a la red
  – Calentar hasta aproximadamente 5 min.



- **PRECAUCIÓN:** Colocar TriacDrive sobre **barra de alojamiento del aparato (19)** (ver imagen). Utilizar base contraincendios
- **Conmutador de red (3)** ON
  – Ajustar la velocidad de soldadura por medio del **potenciómetro (4)** dependiendo de la lámina o membrana y de las condiciones medioambientales.

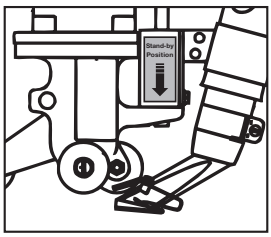
Unión Soldada de Ensayo

- Colocar el aparato de soldadura a solapa, LEISTER TriacDrive entre el material solapado que debe soldarse y presionar hacia abajo de manera uniforme por medio de la **manivela (15)** o la **unidad de accionamiento (5).** Se inicia el proceso de soldadura.
- Supervisar la costura de soldadura: reducción del espesor del cordón/costura de soldadura (Detalle G). Ajustar la velocidad de soldadura por medio del **potenciómetro (4)** o la temperatura de soldadura (por medio del soplante de aire caliente del potenciómetro) según se requiera.

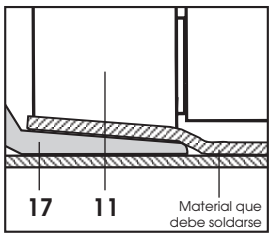
Procedimiento de Soldadura

- El **rodillo de presión (11) y la tobera de soldadura (17)** deben limpiarse antes de colocar el aparato entre la membrana o lámina.
- Colocar la tobera de soldadura con solapa entre la membrana o lámina solapada (Detalle F).
- Guiar el aparato a presión uniforme por medio de la **manivela (15) y la unidad de accionamiento (5).** IMPORTANTE: el **soplante de aire caliente (13)** no debe utilizarse como mango de apoyo durante el proceso de soldadura!
- Al final del proceso de soldadura, retirar el aparato.
- Limpiar la **tobera de soldadura con solapa (17)** con un cepillo de alambre.
- Poner el aparato en posición de reposo (Detalle E).
- Dejar que se enfríe el soplante de aire caliente.
- Desenschufar el aparato y desconectarlo de la red.

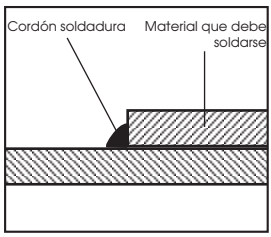
Detalle E



Detalle F



Detalle G



ACCESORIOS

- Solamente se pueden utilizar accesorios LEISTER
- Tobera de soldadura con solapa
- Rodillo de presión
- Vehículo de soporte individual, vehículo de soporte doble
- Manivela de guía
- Soplante de aire caliente Triac PID
- Soplante de aire caliente Triac S

ENTRENAMIENTO

- LEISTER Process Technologies así como sus Centros de Servicio autorizados ofrecen cursos gratuitos de soldadura.

MANTENIMIENTO

- Limpiar la **tobera de soldar a solapa (17)** con cepillo de alambre.
- Verificar si tienen daños eléctricos y mecánicos el **cable de la red (2)** y el enchufe.

SERVICIO Y REPARACIÓN

- Mande controlar el estado de las escobillas de carbón de los motores después de aprox. 1000 horas de servicio a través de su Centro de Servicio.
- Las reparaciones deben ser realizadas exclusivamente por **Centros de Servicio LEISTER** autorizados. Éstos garantizan un **Servicio de Reparación** especializado y fiable **en 24 horas** con piezas de repuesto originales según los esquemas de conexiones y las listas de piezas.

GARANTÍA Y RESPONSABILIDAD

- La prestación de la garantía y la responsabilidad se realizan según la Hoja de Garantía así como según las Condiciones Generales de Venta vigentes.
- LEISTER Process Technologies rechaza toda garantía para aparatos que no se encuentran en estado original. Los aparatos LEISTER no deben transformarse ni modificarse.

Se pueden realizar modificaciones de los datos técnicos y especificaciones sin previo aviso.

Su Centro de Servicio Autorizado es:

LEISTER Process Technologies, Riedstrasse, CH-6060 Sarnen / Suiza
Tel. +41 41 662 74 74 Fax +41 41 662 74 16 www.leister.com sales@leister.com

LEISTER®

Control de Servicio LEISTER

Este documento debería ser seguido en caso de una reparación o de un servicio por el Centro de Servicio Leister autorizado. El documento debe ser conservado por el propietario del aparato.

Datos Técnicos

Tipo .....

N° de Bastidor .....

N° de serie .....

Tensión nominal ..... **V**

Potencia nominal ..... **W**

Venta ..... **Fecha**

Servicio

1. Fecha .....Centro de Servicio..... Firma.....

2. Fecha .....Centro de Servicio..... Firma.....

3. Fecha .....Centro de Servicio..... Firma.....

4. Fecha .....Centro de Servicio..... Firma.....

5. Fecha .....Centro de Servicio..... Firma.....

6. Fecha .....Centro de Servicio..... Firma.....

Repair

1. Fecha .....Centro de Servicio..... Firma.....

2. Fecha .....Centro de Servicio..... Firma.....

3. Fecha .....Centro de Servicio..... Firma.....

LEISTER Process Technologies, Riedstrasse, CH-6060 Sarnen / Suiza
Tel. +41 41 662 74 74 Fax +41 41 662 74 16 www.leister.com sales@leister.com

LEISTER®

LEISTER Process Technologies, Riedstrasse, CH-6060 Sarnen / Suiza
Tel. +41 41 662 74 74 Fax +41 41 662 74 16 www.leister.com sales@leister.com